

LAPORAN KERJA PRAKTEK

Di PT CORONET CROWN



Oleh:

Cindy Claudia Leman 5303013001

Agatha Nusamaris K 5303013014

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI,
FAKULTAS TEKNIK,
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA SURABAYA**

2016

LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa Laporan Kerja Praktek dengan judul **LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PT. CORONET CROWN** ini benar-benar merupakan hasil karya saya sendiri dan bukan merupakan hasil karya orang lain, baik sebagian maupun seluruhnya, kecuali dinyatakan dalam teks. Seandainya diketahui Laporan Kerja Praktek ini ternyata merupakan hasil karya orang lain, maka saya sadar dan menerima konsekuensi bahwa Laporan Kerja Praktek ini tidak dapat saya gunakan sebagai syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Surabaya, 4 November 2016

Mahasiswa/i yang bersangkutan,



Cindy Claudia Leman

5303013001

LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa Laporan Kerja Praktek dengan judul **LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PT. CORONET CROWN** ini benar-benar merupakan hasil karya saya sendiri dan bukan merupakan hasil karya orang lain, baik sebagian maupun seluruhnya, kecuali dinyatakan dalam teks. Seandainya diketahui Laporan Kerja Praktek ini ternyata merupakan hasil karya orang lain, maka saya sadar dan menerima konsekuensi bahwa Laporan Kerja Praktek ini tidak dapat saya gunakan sebagai syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Surabaya, 4 November 2016

Mahasiswa/i yang bersangkutan,



Agatha Nusamaris Keban

5303013014

LEMBAR PENGESAHAN

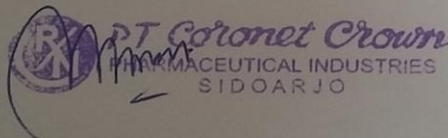
Laporan Kerja Praktek di PT.CORONET CROWN, Jl.Raya Taman Km 15, Surabaya, Taman, Sidoarjo, tanggal 1 Juni sampai dengan 30 Juni 2016 telah diseminarkan atau diujikan dan disetujui sebagai bukti bahwa mahasiswa:

1. Nama: Cindy Claudia Leman
NRP: 5303013001
2. Nama: Agatha Nusamaris Keban
NRP: 5303013014

telah menyelesaikan sebagai kurikulum Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya guna memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Surabaya,

Pembimbing Lapangan



Megawati Himawan, S.Si, Apt

Dosen Pembimbing

Ig. Joko Mulyono, STP, MT

NIK. 531.98.0325



Ig. Joko Mulyono, STP, MT

NIK. 531.98.0325

LEMBAR PERSETUJUAN

PUBLIKASI KARYA ILMIAH

Demi perkembangan ilmu pengetahuan, saya sebagai mahasiswa Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya:

Nama/NRP : Cindy Claudia Leman / 5303013001

Nama/NRP : Agatha Nusamaris Keban / 5303013014

Menyetujui Laporan Kerja Praktek ilmiah saya dengan judul **LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PT. CORONET CROWN** untuk dipublikasikan/ditampilkan di internet atau di media lainnya (*Digital Library* Perpustakaan Unika Widya Mandala Surabaya) untuk kepentingan akademik sebatas sesuai dengan undang-undang hak cipta.

Demikian pernyataan persetujuan publikasi Laporan Kerja Praktek ini saya buat dengan sebenar-benarnya.

Surabaya, 4 November 2016

Yang menyatakan,



Cindy Claudia Leman
5303013001

Agatha Nusamaris Keban
5303013014

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmatNYA sehingga laporan kerja praktek ini dapat tersusun hingga selesai . Penyusunan laporan kerja praktek ini kami susun sebagai kelengkapan pelaksanaan kerja praktek di PT. CORONET CROWN terhitung sejak 1 Juni-30 Juni 2016. Pelaksanaan kerja praktek ini sangat bermanfaat bagi kami sebagai bentuk suatu pengamalan teori yang telah kami dapatkan selama perkuliahan. Harapan kami agar laporan kerja praktek ini dapat memberikan manfaat kepada kami dan juga kepada semua pihak yang membaca laporan ini. Tidak lupa kami juga mengucapkan banyak terimakasih atas bantuan dari pihak yang telah berkontribusi dengan memberikan bantuan baik ide dan pikirannya.

1. Bapak Ig. Joko Mulyono, STP, MT sebagai dosen pembimbing kami dikampus dalam membantu memberikan ide-ide yang sangat bermanfaat.
2. Ibu Megawati Himawan, S.Si, Apt sebagai pembimbing lapangan selama kerja praktek berlangsung.
3. Ibu Dra. Alberta Florentia A, Apt. sebagai pembimbing lapangan selama kerja praktek berlangsung.
4. Teman-teman Teknik Industri 2013 yang membantu dalam menyalurkan ide-ide hingga laporan ini selesai dibuat.

Karena keterbatasan pengetahuan maupun pengalaman kami, kami yakin masih banyak kekurangan dalam laporan kerja praktek ini. Oleh sebab itu, kami sangat mengharapkan saran dan kritik yang membangun dari pembaca demi penyempurnaan laporan ini.

Surabaya, 17 September 2016

Penulis

ABSTRAK

Herocyn merupakan produk bedak unggulan yang diproduksi oleh PT. CORONET CROWN. Dalam prakteknya masih banyak produk Herocyn memiliki berat per kaleng sangat bervariasi yang tentunya mengakibatkan produk cacat dan merugikan konsumen serta perusahaan. Hal ini disebabkan oleh 4 faktor dalam proses produksinya antara lain: faktor *machine*, *man*, *material*, dan *method*. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui proses pengisian bedak ke dalam kaleng terkendali secara statistik dan mengetahui berapa besar prosentase produk yang keluar dari batas kendali yang telah ditentukan. Penelitian dilakukan pada lini produksi bedak 75g, 150g *line* 1, dan 150g *line* 2 selama 10 hari berturut-turut. Kemudian data diolah menggunakan program minitab untuk mengetahui berat bersih produk bedak herocyn yang keluar dari batas UCL dan LCL. Hasil pengamatan pada berat bersih 75g, 150g *line* 1, dan 150g *line* 2 diperoleh kapabilitas proses yang tidak terlalu tinggi, variasi produk dan prosentase cacat yang cenderung masih besar, yaitu 47,59%, 26,96% dan 52%.

Kata kunci: *Bedak, Kapabilitas Proses, Produk Cacat*

DAFTAR ISI

Halaman Pengesahan	i
Surat Keterangan Pelaksanaan Kerja Praktek	ii
Kata Pengantar	iii
Abstrak	iv
Daftar Isi.....	v
Daftar Tabel	vii
Daftar Gambar.....	viii
Bab 1. Pendahuluan.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan.....	1
1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Kerja Praktek.....	2
Bab 2. Tinjauan Umum Perusahaan.....	3
2.1 Sejarah Singkat Perusahaan.....	3
2.1.1 Lokasi, Relokasi, Perkembangan Perusahaan	3
2.1.2 Sertifikat dan Prestasi Perusahaan	4
2.2 Manajemen Perusahaan	11
2.2.1 Visi Misi dan Nilai Perusahaan	11
2.2.2 Struktur Organisasi dan <i>job description</i>	12
2.2.3 Ketenagakerjaan	17
2.2.4 Pemasaran	19
2.2.5 Sarana dan Prasarana Perusahaan.....	20
2.2.6 Pengolahan Limbah di Perusahaan	23
Bab 3. Tinjauan Sistem Perusahaan	26
3.1 Proses Bisnis Perusahaan atau Unit Usaha atau Departemen.....	26
3.2 Produk yang Dihasilkan.....	26
3.3 Proses Produksi.....	37
3.3.1 Proses Produksi Bagian Obat (non-steril)	38
3.3.2 Proses Produksi Herocyn <i>Baby</i>	44
3.3.3 Proses Produksi Herocyn Medicated	47
3.4 Fasilitas Produksi.....	51
3.4.1 Fasilitas Produksi di Bagian Obat (non-steril)	51
3.4.2 Fasilitas Produksi di Bagian Bedak Herocyn <i>Medicated</i> dan Herocyn <i>Baby</i>	55

Bab 4. Tugas Khusus Kerja Praktek	56
4.1 Pendahuluan.....	56
4.1.1 Latar Belakang.....	56
4.1.2 Rumusan Masalah.....	56
4.1.3 Tujuan.....	56
4.1.4 Batasan Masalah	57
4.1.5 Sistematika Penulisan	57
4.2 Landasan Teori	57
4.2.1 Kualitas	57
4.2.2 Pengantar <i>Statistical Process Control</i>	58
4.2.3 Variabilitas Proses	59
4.2.4 Peta Kendali.....	59
4.2.5 Batas Toleransi	60
4.2.6 Kapabilitas Proses.....	62
4.2.7 Diagram Sebab Akibat.....	63
4.3 Metode Penelitian	64
4.4 Pengumpulan dan Pengolahan Data	66
4.4.1 Data Berat Bersih Bedak	66
4.4.2 Uji Normalitas	68
4.4.3 Peta Kendali.....	72
4.4.4 <i>Process Capability Report</i>	77
4.5 Analisa	80
4.6 Penutup	85
4.6.1 Kesimpulan.....	85
4.6.2 Saran	85
Daftar Pustaka	86

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 Rincian Jenis Produk Obat PT. CORONET CROWN	27
Tabel 3.2 Peta Aliran Proses Produksi Obat Non-steril.....	38
Tabel 3.3 Peta Aliran Proses Produksi Obat Syrup	41
Tabel 3.4 Peta Aliran Proses Produksi Bedak Herocyn <i>Baby</i>	44
Tabel 3.5 Peta Aliran Proses Produksi Bedak Herocyn <i>Medicated</i>	47
Tabel 4.1 Data Berat Bersih Bedak 75g.....	66
Tabel 4.2 Data Berat Bersih Bedak 150g <i>line 1</i>	67
Tabel 4.3 Data Berat Bersih Bedak 150g <i>line 2</i>	68
Tabel 4.4 Indeks Kapabilitas Proses Berat Bersih 75g	80
Tabel 4.5 Prosentase Cacat Berat Bersih 75g	81
Tabel 4.6 Indeks Kapabilitas Proses Berat Bersih 150g <i>line 1</i>	81
Tabel 4.7 Prosentase Cacat Berat Bersih 150g <i>line 1</i>	82
Tabel 4.8 Indeks Kapabilitas Proses Berat Bersih 150g <i>line 2</i>	82
Tabel 4.9 Prosentase Cacat Berat Bersih 150g <i>line 2</i>	83

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Awal Mula Pabrik	3
Gambar 2.2 Tim Penelitian dan Pengembangan	4
Gambar 2.3 Penghargaan Perusahaan Tepat Waktu	4
Gambar 2.4 Penghargaan Program K3	5
Gambar 2.5 Penghargaan Program K3	5
Gambar 2.6 Penghargaan Program K3	6
Gambar 2.7 Penghargaan Herocyn sebagai <i>Top Brand</i>	6
Gambar 2.8 Penghargaan Panutan Pelunasan Pajak	7
Gambar 2.9 Penghargaan Kegiatan CSR	7
Gambar 2.10 Penghargaan Program K3	8
Gambar 2.11 Penghargaan Program K3	8
Gambar 2.12 Penghargaan Panutan Pelunasan Pajak	9
Gambar 2.13 Penghargaan K3 dan Investasi PT. CORONET CROWN.....	10
Gambar 2.14 Penghargaan Program CSR.....	10
Gambar 2.15 Struktur Organisasi PT. CORONET CROWN	12
Gambar 2.16 Tata Letak Pabrik PT. CORONET CROWN.....	21
Gambar 2.17 Bengkel untuk Reparasi Mesin	21
Gambar 2.18 Pipa untuk Limbah Debu Produk Betalaktam.....	23
Gambar 2.19 <i>Rectoclon</i> Tempat Limbah Debu Diubah Jadi Cair	24
Gambar 2.20 Kolam untuk Limbah Non-Betalaktam	25
Gambar 3.1 Mesin <i>Super Mixer</i>	52
Gambar 3.2 Mesin <i>Coating</i>	52
Gambar 3.3 Mesin <i>Filling Capsule</i>	53
Gambar 3.4 Mesin <i>Blistering</i>	53
Gambar 3.5 Mesin Oven	54
Gambar 4.1 Diagram Alur Metode Penelitian Tugas Khusus.....	64

Gambar 4.2 Grafik <i>Probability Plot</i> Berat Bersih 75g	69
Gambar 4.3 Grafik <i>Probability Plot</i> Berat Bersih 150g <i>line 1</i>	70
Gambar 4.4 Grafik <i>Probability Plot</i> Berat Bersih 150g <i>line 2</i>	71
Gambar 4.5 Grafik <i>Xbar-R Chart</i> Berat Bersih 75g	72
Gambar 4.6 Diagram Sebab Akibat Berat Bersih Bedak 75g	73
Gambar 4.7 Grafik Revisi <i>Xbar-R Chart</i> Berat Bersih 75g	73
Gambar 4.8 Grafik <i>Xbar-R Chart</i> Berat Bersih 150g <i>line 1</i>	74
Gambar 4.9 Diagram Sebab Akibat Berat Bersih Bedak 150g <i>line 1</i>	75
Gambar 4.10 Grafik Revisi <i>Xbar-R Chart</i> Berat Bersih 150g <i>line 1</i>	75
Gambar 4.11 Grafik <i>Xbar-R Chart</i> Berat Bersih 150g <i>line 2</i>	76
Gambar 4.12 Grafik <i>Process Capability Report</i> Berat Bersih 75g	77
Gambar 4.13 Grafik <i>Process Capability Report</i> Berat Bersih 150g <i>line 1</i>	78
Gambar 4.14 Grafik <i>Process Capability Report</i> Berat Bersih 150g <i>line 2</i>	79